

Foret hautes performances carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,9mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122762 6,9 |
| GTIN | 4067263124016 |
| Classe d'article | 11E |

Description

Exécution:

Conception robuste du foret et amincissement spécial optimisé pour une **formation optimale des copeaux et un bris de copeaux sûr**, avec des **valeurs d'avance accrues**. **Microgéométrie avancée, forme convexe** de l'arête de coupe et **affûtage de la dépouille** pour une stabilité supplémentaire de l'arête de coupe principale. **Géométrie de goujure optimisée et géométrie frontale brevetée** pour une **évacuation sûre des copeaux** dans les matériaux en acier et la fonte. **Revêtement hautes performances** de dernière génération.

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Description technique

| | |
|---|--------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,23 mm/tr |
| Longueur des goujures L _c | 53 mm |
| Ø nom. D _c | 6,9 mm |
| Longueur totale L | 91 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 42,7 mm |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Norme | DIN 6537 |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Série | Master Steel |

| | |
|-------------------|---------------------|
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6xD |
| Angle de pointe | 140 degré |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Semi-Standard | oui |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 155 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 145 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 45 m/min | M |
| GG | adaptée | 130 m/min | K |
| GGG | adaptée | 90 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |